

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2006年6月8日 (08.06.2006)

(10) 国際公開番号
WO 2006/059667 A1

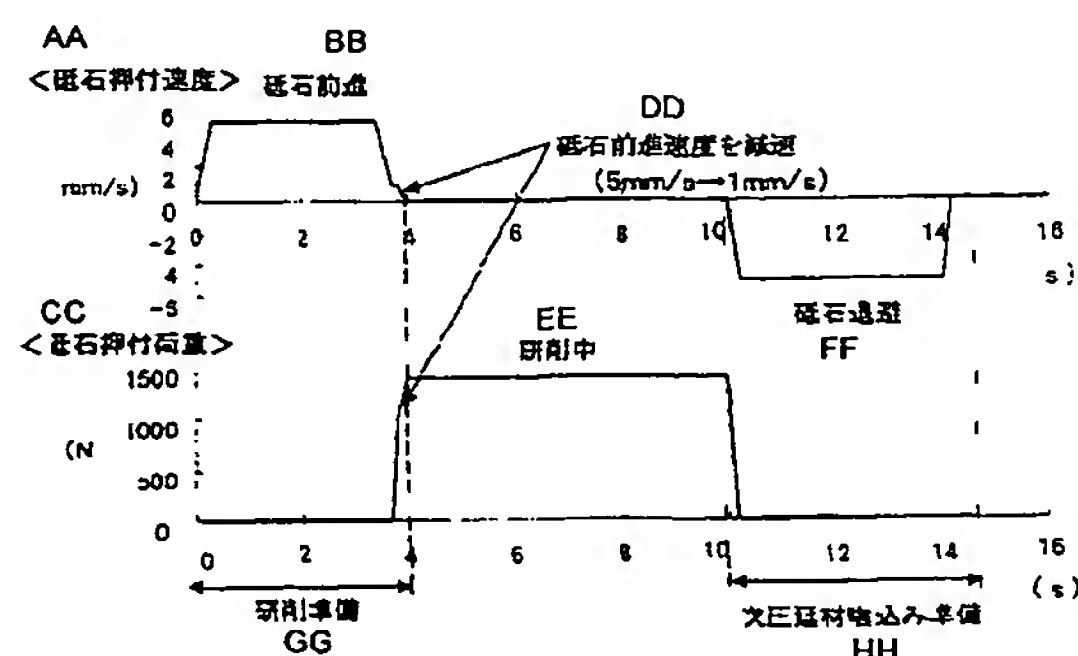
- (51) 国際特許分類:
B21B 28/04 (2006 01) B24B 5/37 (2006 01)
B24B 49/06 (2006 01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/022052
- (22) 国際出願日: 2005年12月1日 (01 12 2005)
- (25) 国際出願の言語: B 本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権子ータ:
特願 2004-349425 2004年12月2日 (02 12 2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 三菱日立製鉄機械株式会社 (MITSUBISHI-HITACHI METALS MACHINERY, INC.) [JP/JP], 〒1080014 東京都港区芝四丁目10番1号 Tokyo (JP)

- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 本田貴之 (HONDA, Takayuki) [JP/JP], 〒8700992 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鋼株式会社 大分製鋼所内 Oita (JP) 小林真樹 (KOBAYASHI, Masaki) [JP/JP], 〒8700992 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鋼株式会社 大分製鋼所内 Oita (JP) 中野鉄也 (NAKANO, Tetsuya) [JP/JP], 〒8700992 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鋼株式会社 大分製鋼所内 Oita (JP) 山元章弘 (YAMAMOTO, Akihiro) [JP/JP], 〒7338553 広島県広島市西区観音新町四丁目6番22号 三菱日立製鉄機械株式会社 広島事業所内 Hiroshima (JP) 加賀慎一 (KAGA, Shinichi) [JP/JP], 〒1080014 東京都港区芝四丁目10番1号 三菱日立製鉄機械株式会社内 Tokyo (JP)

[続葉有]

(54) Title: ON-LINE GRINDING METHOD FOR WORK ROLL

(54) 発明の名称: ワークロールのオンライン研削方法



AA PRESSING RATE OF GRINDING WHEEL
BB ADVANCEMENT OF GRINDING WHEEL
CC PRESSING LOA OF GRINDING WHEEL
DD REDUCTION OF ADVANCING SPEED OF GRINDING WHEEL
EE DURING GRINDING
FF RETREATING OF GRINDING WHEEL
GG PREPARATION FOR GRINDING
HH PREPARATION FOR NEXT CATCHING OF ROLLED MATERIAL

(57) Abstract: An on-line grinding method for a work roll capable of reducing an overshoot in which the pressing load of a rotary grinding wheel on the work roll exceeds a set pressing load for grinding, wherein the elastic rotary grinding wheel (3a) is pressed against the work roll (1) of a rolling mill for grinding. When the pressing load of the rotary grinding wheel (3a) reaches a preset set load (F) after the rotary grinding wheel (3a) touches the work roll (1), the advancing speed of the rotary grinding wheel (3a) is reduced to reduce the overshoot in which the pressing load of the rotary grinding wheel (3a) on the work roll (1) exceeds the set pressing load (F₀) for grinding.

(57) 要約: 回転砥石のワークロールへの押付負荷が設定研削押付負荷を超えるオーバーシュートを低減することができるワークロールのオンラインロール研削方法を提供する。そのために、圧延機のワークロール(1)に弾性を有する回転砥石(3a)を押付けて

[続葉有]

WO 2006/059667 A1



(74) 代理人: 光石俊郎, 外 (MITSUISHI, Toshiro et al.); 〒1070052 東京都港区赤坂一丁目9番15号 光石法律特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SI, SK, SL, SM, SN, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), -X-ラシ T (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

研削するワークロールのオンライン研削方法であって、前記回転砥石 (3a) がワークロール (1) に接触した後、該回転砥石 (3a) の押付負荷が予め設定した設定負荷 になった際に、該回転砥石 (3a) の前進速度を減速させて、前記回転砥石 (3a) のワークロール (1) への押付負荷が設定研削押付負荷 F_0 を超えるオーバーニュートンを低減する。